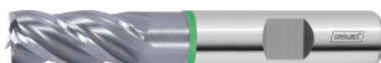




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 4mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203054 4
GTIN	4045197712882
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a $1 \times D$ dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità. Dimensioni costruttive a **norma interna**.

Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	15 mm
Ø Posizione libera D_1	3,8 mm
Ø Tagliente D_c	4 mm
Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,18 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti L_c	11 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	HB con h6
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Angolo dell'elica	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	80 m/min	M
GG(G)	idoneo	250 m/min	K
Uni	idoneo		

a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	idoneo
Aria	idoneo